

⑫公開特許公報(A) 平4-57675

⑬Int.Cl.⁵B 24 C 5/02
B 26 F 3/00

識別記号

庁内整理番号

⑭公開 平成4年(1992)2月25日

B 7604-3C
8709-3C

審査請求 未請求 請求項の数 2 (全4頁)

⑮発明の名称 研磨材混入高圧流体噴流によるハニカムコアの切断方法

⑯特 願 平2-170683

⑰出 願 平2(1990)6月28日

⑱発明者 細井 正則 東京都新宿区西新宿1丁目7番2号 富士重工業株式会社
内

⑲出願人 富士重工業株式会社 東京都新宿区西新宿1丁目7番2号

⑳代理人 弁理士 佐藤 一雄 外3名

明細書

高圧流体噴流の拡散流によってハニカムコアを垂直に切断することを特徴とする高圧流体噴流によるハニカムコアの切断方法。

1. 発明の名称

研磨材混入高圧流体噴流による
ハニカムコアの切断方法

3. 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

本発明は、研磨材混入高圧流体噴流を利用してハニカムコアを切断加工するための切断方法に関する。

〔従来の技術〕

研磨材の混入してある高圧の流体を被加工物に向けて噴射し、この被加工材を所定の形状に切断する加工技術は、例えば、特公昭60-13800号公報によって知られている。この切断方法では、まず、被加工材の余肉部の任意の位置においてノズルから高圧流体の噴流の吐出を開始し、高圧流体噴流が被加工材を貫通するまでこの高圧流体噴流を切断予定線上へ相対移動させてから、切断加工を実施していくものである。

このような切断方法は、加工時の発熱がないな

2. 特許請求の範囲

1. ハニカムコアに対して相対移動するノズルから研磨材が混入された高圧流体を噴射してハニカムコアを切断する方法において、低温で溶融可能な固体充填材料を切断予定線に沿ったハニカムコアのセル内部に充填し、高圧流体を噴射しつつノズルを移動しハニカムコアを切断した後、上記固体充填材料を除去することを特徴とする高圧流体噴流によるハニカムコアの切断方法。

2. ハニカムコアに対して相対移動するノズルから研磨材が混入された高圧流体を噴射してハニカムコアを切断する方法において、切断方向に直交する平面内においてノズルをハニカムコアの高さ方向に対して製品側へ対して所定角度傾け、

どの利点があり、金属材料を始めとして各種材料の切断加工に適用されている。これをハニカムコアの切断に応用した従来技術としては、例えば、特開昭64-87196号公報、特開昭64-87198号公報に記載されている切断方法がある。

この切断方法は、第7図に示されるように、移動するノズル1を傾け高圧流体噴流2をハニカムコア3に対して所定角度傾斜させながら切断加工を行ない、ハニカムコアの切断速度を上げ効率良く切断加工を行なおうとするものである。

〔発明が解決しようとする課題〕

しかしながら、上記従来技術では、ハニカムコア3のセル面4を貫通した高圧流体噴流2の一部が飛散して切断が完了した側のセル面4aを損傷し、製品の品質が損なわれる欠点がある。

そこで、本発明は、上記従来技術の有する欠点を解消し、飛散する噴流によるハニカムコアのセル面の損傷を防止して加工品位を向上させ得る研磨材混入高圧流体噴流による切断方法を提供する

ことを目的とする。

〔課題を解決するための手段〕

上記の目的を達成するために、本発明は、低温で溶融可能な固体充填材料を切断予定線に沿ったハニカムコアのセル内部に充填し、高圧流体を噴射しつつノズルを移動しハニカムコアを切断した後、上記固体充填材料を除去することを特徴とするものである。

また、本発明は、切断方向に直交する平面においてノズルをハニカムコアの高さ方向に対して製品側へ対して所定角度傾け、高圧流体噴流の拡散流によってハニカムコアを垂直に切断することを特徴とするものである。

〔作用〕

本発明によれば、セル内部には固体充填材料が詰まっているので、高圧流体噴流が拡散せずセル面が損傷することがない。そして、切断後は加熱することで固体充填材料は溶融するので容易に除去でき、また、その再利用を図ることができる。

また、本発明によれば、高圧流体噴流の拡散流

が製品側のセル面と平行になるので、このセル面に損傷がないように切断できる。

〔実施例〕

以下、本発明の一実施例について添付の図面を参照して説明する。なお、以下のにおいて、第7図と同一の構成要素には同一の参照符号が付されている。

第1図において、切断加工に供されるハニカムコア3は、セル面4、4、…によって多数の六角形セル5が連続的に区画されている。

この実施例では、ハニカムコア3は軽合金あるいは、繊維強化複合材料を材質に形成されているが、これに限定されるものではない。

第2図および第3図において、ノズル1は、研磨材が混入されている高圧流体噴流2をハニカムコア3の厚さ方向に噴射しつつ、ハニカムコア3との間で相対的に平行に移動できるようになっている。

そこで、本発明の切断方法によれば、予めハニカムコア3の六角形セル5、5、…に低温で溶融

可能な固体充填材6としてのポリエチレングリコールを詰めてから、第2図に示されるように、高圧流体噴流2を噴出させながら、ノズル1を所定の切断予定線7に沿ってハニカムコア3に対して相対移動させる。この場合、ハニカムコア3の六角形セル5、5、…に詰める固体充填材料6としては、上述したポリエチレングリコールの他、ろう、水、などを充填することができる。また、このような固体充填材料6を、ハニカムコア3の全体の六角形セル5、5、…に充填する必要はなく、第2図に示されるように、切断予定線7を中心として所定の幅Aの範囲にある6角形セル5、5、…に充填すれば十分である。この幅Aは、高圧流体噴流2の太さに依存するが、高圧流体噴流2の太さの20倍程度が好適である。

しかし、このような切断方法によれば、切断予定線7に沿った六角形セル5、5、…には、固体充填材料6が充填されており、セル面4、4、…が露出していないので、高圧流体噴流2の一部が拡散流として飛散しセル面4に損傷が生ずるの

が防止される。

切断終了後は、加熱することによって、ポリエチレングリコールなどの固体充填材6は溶融する。従って、製品からの除去が容易であるとともに、溶融したものを回収して、再利用を図ることができる。

次に、本発明の切断方法の他の実施例について、第4図乃至第6図を参照して説明する。この場合、上記第1実施例と同一の構成要素には同一の参照符号を付してその詳細な説明は省略する。

この実施例では、ノズル1を傾けながら移動させ高圧流体噴流2がハニカムコア3に対して次のような角度を有するようにして切断加工を行なっている。すなわち、ハニカムコア3の切断方向8と直交する平面上において、ノズル1を、ハニカムコア3の厚さ方向9に対して製品側へ所定角度 α だけ傾けている。そして、このノズル1の傾斜角度を維持しつつ高圧流体噴流2を噴出して、当該ノズル1を切断方向8へ相対的に移動させていく。

[発明の効果]

以上のように、本発明によれば、低温で溶融可能な固体充填材料を切断予定線に沿ったハニカムコアのセル内部に充填し、高圧流体を噴射しつつノズルを移動しハニカムコアを切断した後、上記固体充填材料を除去するようにしているので、高圧流体の飛散によるセル面の損傷なく加工品位良好にハニカムコアの切断を行なえ、また、本発明は、切断方向に直交する平面内においてノズルをハニカムコアの高さ方向に対して製品側へ対して所定角度傾け、高圧流体噴流の拡散流によってハニカムコアを垂直に切断しているので、同様に損傷を防止でき、研磨材高圧流体噴流による切断加工の応用領域を拡大しハニカムコアの切断技術の向上に資するものである。

4. 図面の簡単な説明

第1図は、本発明によるハニカムコアの切断方法が適用されるハニカムコアの斜視図。

第2図は、本発明によるハニカムコアの切断方

第5図に示されるように、高圧流体噴流2は、ハニカムコア3の厚さ方向9と角度 α をなして余肉側へ貫通する。この場合、高圧流体噴流2の流線とハニカムコア3の厚さ方向9とのなす角は α であるが、高圧流体噴流2がハニカムコア3のセル端縁に接触したことによって生ずる拡散流10が当該ハニカムコア3のセル面4と平行になるよう上記角度 α を設定している。このため、この拡散流10によって、ハニカムコア3は垂直に切断されるとともに、拡散流10が製品側のセル面4を損傷することがない。

なお、上記角度 α は、ハニカムコア3の厚さd等をパラメータに決定されるものであるが、第1表に示したように、ハニカムコアの各厚さに対しても傾斜角度は以下の値が好適であった。

第 1 表

ハニカムコア 厚さ [mm]	10	20	30	40	50
傾斜角度 [°]	3~6	3~6	3~6	4~10	5~15

法を説明するハニカムコアの平面図、

第3図は、ハニカムコアの切断中の断面図、
第4図は、他の実施例による切断方法を説明するハニカムコアの平面図、

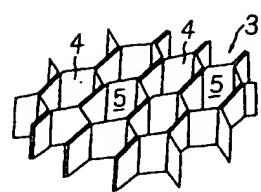
第5図は、ハニカムコアの切断中の断面図、

第6図は、切断されたハニカムコアの断面図、

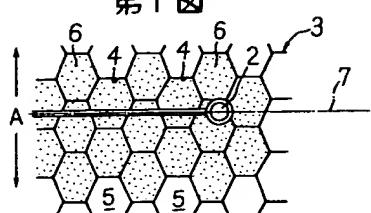
第7図は、従来技術による研磨材高圧流体噴流を応用したハニカムコアの切断方法を示した説明図である。

1…ノズル、2…高圧流体噴流、3…ハニカムコア、4…セル面、5…六角形セル、6…固体充填材、7…切断予定線、8…切断方向、9…厚さ方向、10…拡散流。

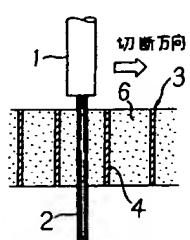
出願人代理人 佐藤一雄



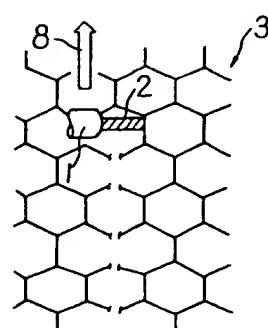
第1図



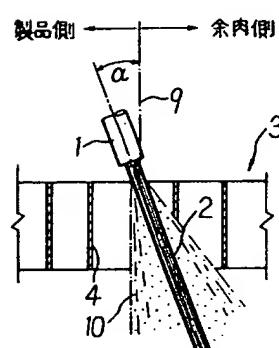
第2図



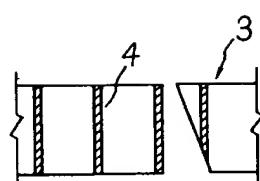
第3図



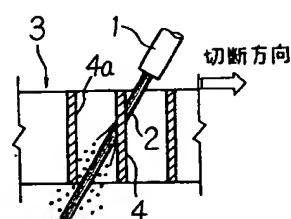
第4図



第5図



第6図



第7図

PAT-NO: JP404057675A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 04057675 A
TITLE: CUTTING METHOD FOR HONEYCOMB CORE BY
ABRASIVE MIXING HIGH PRESSURE FLUID JET
PUBN-DATE: February 25, 1992

INVENTOR-INFORMATION:
NAME
HOSOI, MASANORI

ASSIGNEE-INFORMATION:
NAME FUJI HEAVY IND LTD COUNTRY
N/A

APPL-NO: JP02170683
APPL-DATE: June 28, 1990

INT-CL (IPC): B24C005/02, B26F003/00

US-CL-CURRENT: 83/53

ABSTRACT:

PURPOSE: To cut a honeycomb core with good work appearance quality without damage on a cell face, by filling a solid filling material melttable at low temperature into the cell of a honeycomb core run along a cutting projected line, moving a nozzle while injecting a high pressure fluid and removing the solid filling material after cutting the honeycomb core.

CONSTITUTION: A solid filling material 6 melttable at low temperature is filled up to the cell 5 internal part of a honeycomb core 3

run along a cutting projected line. A nozzle 11 is then moved while injecting a high pressure fluid 2 from a nozzle 1 and the solid filling material 6 is removed after cutting the honeycomb core 3.

COPYRIGHT: (C)1992, JPO&Japio